Rocznik XXI. Lwów, 15. listopada 1908. Nr. 22.

GORZELNIK

organ poświęcony polskiemu przemysłowi gorzelniczemu

wychodzi 1-go i 15-go każdego miesiąca.

Wydawca: Polskie Towarzystwo gorzelnicze. -- Redaktor odpowiedzialny: asyst. techn. Emil Piwoński.

Wszystkie należne Towarzystwu wkładki, przypadającą i zaległą przedpłatę za „Gorzelnika", tudzież należytości bieżące i zaległe za umieszczone w „Gorzelniku" inseraty prosimy nadsyłać za pośrednictwem obrotu czekowego c. k pocztowej kasy oszczędności.

O znaczeniu czystych kultur drożdży i bakteryi kwasu mlecznego dla gorzelń i sposobie ich użycia.

Napisał

PROFESOR A. KRUPA

z Krakowa.

Do najważniejszych postępów, jakie gorzelnictwo w ostatniej dobie zaznaczyć może, należy bezwarunkowo w pierwszym rzędzie wprowadzenie czystych kultur mikro-organizmów fermentacyjnych do praktyki gorzelnianej. Z mikroorganizmów, jakie we wszystkich gorzelniach bez wyjatku pracują, są drożdżaki gorzelniane, a oprócz tego w przeważającej ilości gorzelń znajdujemy bakterye kwasu mlecznego. Jakkolwiek w ostatnich czasach pojawia się coraz wiecej metod, które mają na celu wyeliminowanie tego drugiego mikroorganizmu z praktyki, to jednak dotąd sprawy przedstawiają się tak, że zawsze jeszcze większa ilość gorzelń pracuje na kwasie mlekowym, wytwarzanym przez ten organizm. Nie mam obecnie zamiaru rozbierać krytycznie, o ile metody nowe są lepsze lub gorsze od roboty dawniejszej, chciałbym tylko w krótkości uprzytomnić zalety i korzyści, jakie użycie czystych kultur wspomnianych mikroorganizmów w praktyce ze sobą przynoszą.

Wiemy, że każda fermentacya, czy to piwa czy wina, alkoholu, czy octu, jest niczem innem, jak tylko hodowaniem żywych organizmów roślinnych. Jakkolwiek dzisiejszy stan nauki w tym dziale wykazuje, że da się wprawdzie i bez obecności żywych komórek organizmów przeprowadzić fermentacyę taką samą, jaką wykonują żywe komórki drożdżowe lub bakterye, to jednak, aby wytworzyć te istoty, które fermentacyę wywołują a które nazywamy enzymami, skazani jesteśmy na hodowanie organizmów, bo tylko te mają monopol na wytwarzanie enzymów, właściwych sprawców wszelkiej fermentacyi; na drodze sztucznej, czysto chemicznej dotąd enzymów otrzymać nie zdołano.

Zadaniem każdego pracownika, zajmującego się przemysłem fermentacyj-

nym, jest w pierwszym rzędzie dobranie tego rodzaju drobnoustrojów fermentacyjnych, które w danym wypadku najkorzystniej pracują, a w dalszym ciągu stwarzanie dla rozwoju tych drobnoustrojów warunków najkorzystniejszych. Zadanie to, krótko zdefiniowane, łatwem nie jest wcale i nic dziwnego, że długo musiało czekać na korzystne rozwiazanie jakie dopiero podał duński uczony dr. Emil Christian Hansen. Całkiem słusznie powiadaAubry, że z chwiląpo jawienia się epokowych prac Hansena w 9. dziesiątku XIX. stulecia, zaświtała nowa era w historyi przemysłu fermentacyjnego.

Jakkolwiek praktyczne jego badania, poprzedzone długoletniemi teoretycznemi. studyami, przeprowadzone były w browarach, to jednak rezultaty tych badań mają to samo znaczenie dla każdego działu przemysłu fermentacyjnego. Wykazał on, że najrozmaitsze rodzaje niekorzystnej fermentacyi alkoholowej wywołują nietylko obce zupełnie drobnoustroje, jak pleśniaki, a zwłaszcza bakterye, jak to już zauważył był Pasteur, ale że i same drożdżaki dzielą się na rozmaite kategorye i rasy, z których jedne pracują w kierunku pożądanym, jednem słowem korzystnie dla danej gałęzi przemysłu, inne natomiast mniej korzystnie, a nawet szkodliwie. Teraz dopiero zrozumiemy, że pracując drożdżami, nawet zupełnie wolnemi od bakteryi, nie możemy jeszcze mimo to mieć tej pewności, że rezultat pracy będzie dobry, bo według Hansena i rozmaite gatunki drożdżaków, tak zwanych dzikich, mogą również robotę nam zepsuć.

Gdyby udało nam się mieszaninę drożdży uwolnić nawet zupełnie od drożdżaków dzikich, wywołujących rozmaitego rodzaju spustoszenia, to jeszcze nie możemy być spokojni, nie mamy jeszcze tej pewności, że robota przebiegać będzie prawidłowo, bo wykazał dalej Hansen, że same drożdże kulturne, należące do rodziny drożdżaków „saccharomyces cervisiae“ dzielą się na rozmaite rodzaje drożdżaków górnych i dolnych, wyposażonych zupełnie innemi własnościami.

Nie będę tutaj podawał cech, któremi różnią się drożdżaki górne od dolnych, zaznaczę tylko, że górne drożdżaki pracują jako drożdże kulturne w gorzelniach i fabrykach drożdży prasowanych, zaś dolne przeważnie w browarach. Tak drożdżaki górne, jak i dolne okazują dużo rozmaitych ras. Każda z takich ras, pracując tylko sama, może dać czy to w gorzelni, czy w browarze rezultaty zupełnie dobre, gdy tylko przygotowane zostaną dla niej korzystne warunki rozwoju; natomiast mieszanina takich nawet kulurnych drożdżaków może dać rezultaty gorsze. Tłumaczy się to tem, że przy pewnym sposobie prowadzenia roboty w gorzelni lub browarze, dane będą warunki korzystnego rozwoju dla pewnej rasy drożdżaka kulturnego, a te same warunki dla innej rasy będą mniej korzystne, a często nawet szkodliwe.

Z tego okazuje się jasno, że tylko wtedy możemy być pewni naszej roboty, gdy do zacieru lub brzeczki wprowadzimy tylko j e d n ą, j e d y n ą r a s ę d r o- z d ż y i to taką, która w danych warunkach najkorzystniej rozwijać się i pracować może. Aby mieć jednak świadomość, że mamy do czynienia tylko z jedną rasą, trzeba mieć pewność, że wszystkie osobniki danej rasy pochodzą od jednej komórki drożdżowej.

Jeżeli więc wydzielimy z pewnych drożdży odpowiadających najlepiej danym w pewnej fabryce warunkom jedną komórkę i rozmnożymy ją w takiej ilości, aby wystarczyła do wprowadzenia jej do praktyki, to mamy wtedy do czynienia z c z y s t ą k u l t u r ą danych drożdży.

Mając raz wydzieloną czystą kulturę, możemy ją łatwo przechowywać w laboratoryum w stanie niezmienionym i zawsze z niej dostateczną ilość dla praktyki w umiejętny sposób rozmożyć.

Mamy kilka gatunków w ten sposób z jednej komórki wydzielonych drożdżaków gorzelnianych, z których najle-

piej znane są: rasa XII, rasa II, rasa M, N, T, i t. d. Rasy te nieznacznie między sobą sie różnią, i do praktyki należy wyprobować, która z nich okaże się najodpowiedniejszą w danym zakładzie.

Powie zapewnie niejeden, że używanie czystych kultur drożdży w gorzelniach jest robotą bezcelową, że czysta kultura drożdży jest w ścisłem znaczeniu tak długo czystą, jak długo jest laboratoryum, a wydostawszy się raz z naczynia laboratoryjnego, przestaje już być czystą kulturą, bo w gorzelniach naszych nie mamy tych warunków, aby drożdże mogły się w stanie zupełnie czystym dochować.

Otóż z tem rozumowaniem zgodzić się możemy tylko na tym punkcie, że w gorzelniach nie mamy dotąd warunków do rozmnażania się drożdży w stanie tak bezwzględnie czystych jak w laboratoryach w płynach i naczyniach sterylizowanych. Jednak w każdym razie nikt nie zaprzeczy, że czysta kultura ma wszelkie szanse dłużej w stanie czystym się utrzymać. Zadając zacier czystą kulturą nie w prowadza się już z góry żadnych obcych organizmów, to też czysta kultura odrazu szybko się rozmnażając zdoła łatwiej pokonać różne niepożądane organizmy, pochodzące bądźto z powietrza, bądź to z materyałów zatartych, niż drożdże, o których nie mamy pewności, że przedstawiają ściśle jedną rasę a do tego rzadko wolne od różnych dzikich drożdżaków i bakteryi. Tutaj każdy z organizmów wprowadzonych drożdżami zaczyna od razu rozwijać się na własną rękę i wytwarzać konkurencyę tej rasie, która jedynie powołaną jest do roboty, a która atakowana już z początku ze wszech stron, prędzej napastnikom uledz musi.

Jeszcze jest jeden czynnik moralny, który przynosi ze sobą czysta kultura, a który zwłaszcza dla gorzelnictwa ma nieocenione znaczenie. Czysta kultura zachęca, a niemal zmusza gorzelnika do przestrzegania możliwej czystości, a ta jest podstawą dobrej roboty w gorzelnictwie.

Każdy wie z doświadczenia, że zupełnie inaczej idzie się n. p. zabłoconą ulicą, gdy sie ma na nogach nowe, czyściutkie lakierki, a inaczej, gdy po tem samem błocie kroczymy w starych zawalanych butach. W tym drugim razie powiadamy sobie, że nie mamy nic do stracenia, podczas gdy w pierwszym wypadku zważamy na każdy krok, aby nasze czyste obówie jak najmniej zanieczyścić. Tak samo ma się sprawa z czystą kulturą drożdży w gorzelni. I dla niej stara się gorzelnik wszystko możliwe zrobić, aby tylko nazwa „czysta kultura“ jak najdłużej przy nich pozostać mogła.

Reasumując wszystkie dobre strony, jakie czysta kultura daje, przechodzimy do przekonania, że czysta kultura zapewnia normalny tok roboty zwłaszcza w tych wszystkich fazach, w których dotąd panowały niepewność albo przypadek. Dok. nast.

Kadzie fermentacyjne

przez p. Kizierowskiego z Siemianic w Poznańskiem.

Ze względu na warunki pracy technicznej oraz zyskowność z gorzelni trzeba także i o kadziach fermentacyjnych nie jedno wiedzieć i dlatego postanowiłem sobie na temat o kadziach fermentacyjnych kilka wypowiedzić uwag. Z jakiego materyału mają być kadzie? W starych gorzelniach natrafiamy często kadzie z dębowego drzewa, uważano bowiem dawniej dębinę za drzewo najtrwalsze. Dzisiaj trudniej jest o dobrą dębinę, lecz i z innego względu nie obiega się gorzelnik za tem drzewem i to dla tego, że drzewo dębowe ma większe pory i trudniejszą jest rzeczą utrzymać kadzie, w czystości, ponieważ we większych dziurkach gnieżdzą się zakaźne bakterye. Zdrowe drzewo sosnowe, żywiczne i niesękate odpowiada wiecej ze

względów technicznych wymaganiom gorzelnika, a że jest co najmniej tak samo trwałe jak dębina, a przytem i tańsze, przeto spotykamy dzisiaj najczęściej kadzie sosnowe.

Importują w ostatnim czasie z Ameryki drzewo Pitchpine, które ma być jeszcze lepsze od dobrej naszej sośniny i dla tego używają przeważnie tego drzewa na kadzie we wielkich browarach niemieckich. Próbowano zestawiać kadzie fermentacyjne z płyt łupku i piaskowca, lecz przekonano się, że kwasy niszczą rychło ten materyał, a że i normowanie temperatury w takich kadziach jest utrudnionem, przeto w gorzelniach kadzie z materyałów tych nie rozpowszechniły się, tak samo nie okazały się praktycznemi z płyt szklanych, te ostatnie głównie z tego powodu, że zaciery obniżają się bardzo w temperaturze ku końcowi fermentacyi następnej.

W Belgii używa się kadzi miedzianych, które dla utrzymania temperatury obmurowane są cegłą z pozostawioną między przestrzenią, którą wypełnia powietrze, zły przewodnik ciepła.

Nowe kadzie fermentacyjne maluje się zwykle żółtą farbą pokostową a obręcze czarnym lakiem. Pięknie wyglądają takie świeżo pomalowane kadzie w pierwszym czasie. Gdy atoli ponawia się co roczne pomalowanie, natenczas nie łączy się nowa farba ze starą z powodu wilgoci w lokalu fermentacyjnym i powstają pęcherze i rysy, w których kwaterują się zakażne bakterye i tworzą się niedostępne dla szczotki gniazda zakażności. Z tych względów najpraktyczniejszem jest pociągnąć kadzie gorącym pokostem lub drzewnym dziegciem. W ten sposób impregnuje się drzewo, które pozostaje gładkiem wiec łatwem do czyszczenia. Aby wypełnić pory drzewne zaleca się kadzie nowe i wewnątrz impregnować lub pociągnąć lakiem. Taki lak można sobie samemu sporządzić i to z 4 kg. kalafonii, pół kg. szelaku, 2 kg. terpentyny na 16 litrów 90 procentowego spirytusu. Po bardzo dokładnem wyczyszczeniu i wysuszeniu kadzi lampą spirytusową nakłada się lak na jedną klapkę i podpala potem na drugą i znów, się podpala i tak do końca, aż kadź zupełnie jest gładka wewnątrz. Z czasem zużyje się zewnętrzny pokład laku, lecz pory pozostaną wypełnione. Przez regularne czyszczenie kadzi montaniną wypełniają się także pory drzewa okrzemką, — częścią składową montaniny.

Zawartość kadzi normuje się w naszych gorzelniach według ilości kontyngentu i stosunków gospodarczych. W stosunku do kontyngentu normuje się ilość przerabianych ziemniaków, w stosunku zaś zapotrzebowania codziennie wywaru ilość codziennych zacierów. Kadzie nasze zawierają najczęściej 3000 litrów powinny być atoli chociaż kilka litrów mniejsze, aby w razie pojedynczego palenia można wykorzystać obniżoną akcyzę od kadzi mniej niż 3000 litrów zawierających. W każdym razie nie oblicza się zawartości kadzi podług zawartości parnika, lecz odwrotnie.

Kształt kadzi zależnym jest od wielkości i wysokości lokalu fermentacyjnego. W ciasnych lokalach budujemy kadzie okrągłe, we większych kadzie owalne. Ze względów technicznych dajemy pierwszeństwo kadziom wyższym przed niższemi i to z dwóch powodów:

1) Kadzie wyższe mają na tę samą pojemność mniejszą powierzchnię górną a nie ulega wątpliwości, że im większa powierzchnia tem większa ilość zacieru wystawioną jest na zakaźność powietrza,

2) z dwóch kadzi o tej samej zawartości mniej stosunkowo wymaga wolnej przestrzeni kadź wyższa. Z dwóch kadzi o zawartej 3000 litrów z których jedna jest wewnątrz 177 cm. a druga 123 cm. wysoka, przypada na 1 cm. wolnej przestrzeni na pierwszą kadź 20,3 litra, na drugą zaś 28,9 litra. Przypuszczając, że będziemy musieli w pierwszej kadzi 12 cm., a w drugiej 10 cm. wolnej przestrzeni przeznaczyć, to wynosić będzie wolna przestrzeń w niższej

kadzi 289 litrów, we wyższej 243 litrów i w tym stosunku też osiągniemy wydatek z 1 litra oclonej przestrzeni i płacić będziemy akcyzę.

Kadzie wyższe są korzystniejsze pod wymienionemi względami, ponieważ są one jednak mniej wygodne, przeto wypada i tutaj zachować pewną miarę i obrać drogę średnią.

Pewna fabryka wyrabiająca kadzie fermentacyjne nadaje swym kadziom kształt według poniższej tabeli:

Zawartość	Wysokość wewnętrzna	Kadzie okrągłe wewnętrzna średnica górna	dolna
litry	cm.	cm.	cm.
1050	110	114	106
1500	120	131	121
2000	130	145	135
2500	140	155	145
3000	140	170	160
3500	150	177	167
4000	150	189	179

Kadzie owalne długość wewnętrzna górna	dolna	Szerokość wewnętrzna górna	dolna
cm.	cm.	cm.	cm.
142	134	92	84
159	149	108	98
172	162	122	112
183	173	133	123
197	187	143	137
204	194	154	144
216	206	160	156

Ustawienie kadzi powinno być jak najwygodniejszem tj. takie, aby kadź każdą można obejść. Nieraz są kadzie tak blizko ściany lub tak„ blizko siebie ustawione, iż robotnik nie może kadzie obejść, co utrudnia jej czyszczenie i nieraz niemożliwe panują pod tym względem stosunki. Technik berliński znalazł w pewnej gorzelni podczas rewizyi technicznej wątory we warstwie resztek zacieru, które mimo płukania wodą coraz więcej się nagromadzały i zakryły wątory. Można sobie wyobrażać zakaźność i powstałe stąd straty.

W nowej gorzelni w Lubczynie ustawiono kadzie w dwóch rzędach w środku lokalu fermentacyjnego a ganki wolne są obok ścian. Jestto pomysł bardzo praktyczny i ze względu na mechaniczne studzenie i na łatwość utrzymania czystości w lokalu fermentacyjnym. Kadzie ustawia się na murkach. Bednarze kładą zwykle na te murki dwie podkładki drewniane i ustawiają kadzie na tych podkładkach. Jestto niepraktycznem. We wolnej przestrzeni pomiędzy powierzchnią podmurowania, a dnem kadzi nagromadzają się z czasem organiczne subwencye, a że czyszczenie tam niemożliwe, przeto tworzą się tam gniazda zakaźności. Najlepiej jest wysmolić dno kadzi i powierzchnię podmurowania i kadź ustawić a nie ma w tym przypadku wolnej przestrzeni tak bardzo niebezpiecznej.

W końcu kilka uwag o konserwowaniu kadzi i czyszczeniu ich na początku, w środku i na końcu kampanii.

Konserwujemy kadzie utrudniając wszelkie gnicie i nie wystawiając kadzi na zbyt silne działanie ostrych środków przeciwgnilnych oraz nagłych zmian temperatury. Wewnątrz czyści się kadzie regularnie więc zdrowe drzewo nie ulega gniciu z wnętrza. Nie gnije też zdrowe drzewo z zewnątrz z tego samego powodu, lecz zwykle od dna, gdy dno nie jest impregnowane.

Jak to już zaznaczyłem jest i ż tego względu praktycznem ustawić kadź dnem wysmolonem na wysmolone podmurowanie, co zapobiega gniciu. Wyczyszczenie na początku kampanii musi być bardzo staranne mianowicie jeżeli kadzie np. przy zmianie gorzelnika lub z innych powodów na końcu kampanii nie były dostatecznie wyczyszczone lub napełnione były wodą, która się zepsuła. Bardzo zaniedbane kadzie doprowadzić trzeba do porządku jak następuje:

Przez szorowanie ostrym żwirem lub tartą cegłą zdrapuje się pozostałą skorupę i wymyje się kadź szczotką i gorącą wodą. Następnie napędzluje się wewnętrzne ściany kadzi i brzegi rozcieńczonym ługiem gryzącym, a gdy tenże działał przez całą godzinę zmywa go się gorącą wodą, aby usunąć ług i — wyparzy się kadź parą lub gorącą wodą.

Ponieważ wyparzanie parą bardzo jest trudnem do wykonania, przeto najlepiej jest napełnić kadź wodą i zagotować ją prawie do temperatury wrzenia. Woda stać może w kadzi, aż wystygnie do 40° R., poczem wypuszcza się wodę z kadzi i czyści się przed napełnieniem zacierem jak zwykle podczas kampanii.

Czyszczenie podczas kampanii przed spuszczeniem zacieru wykonujemy wapnem, gorącą wodą; sodą, rozcieńczonym ługiem, dwusiarczykiem wapna, kwasem fluorowodorowym, montaniną antiforminą i innemi antyseptykami.

Najczęściej czyści się wapnem, które wystarcza, jeżeli jest dobrze wykonanem, nie jest za drogiem i daje pewną kontrolę nad robotnikiem. Kadź wapnem wybieloną widzi się i robotnik musi dobrze czyścić, aby wapno zeszurować, podczas gdy używanie bezbarwnych płynów antyseptycznych trudno kontrolować i trzeba stać przez cały czas, jeżeli chce się mieć pewność. Zdarzyło się, że pewien robotnik wylał roztczyn drogiego antyseptyku do rynsztoka a kadź wysikał wodą.

Po wypompowaniu zacieru wypłucze się kadź i wymyje gorącą wodą. Następnie nasmaruje się kadź świeżo gaszonem wapnem i nasypuje ostrym, żwirem lub tartą cegłą. Gdy wapno przez pół godziny działało, zaczyna się szorowanie które wykonane być powinno starannie a w końcu wymywa się kadź wodą tak, aby nie pozostały żadne resztki wapna.

Do czyszczenia kadzi, kadek i astrychów używać można jedynie wapna świeżo gaszonego. Z braku zrozumienia rzeczy dostawia czasem gospodarstwo wapna z dołu. Wapno takie dobre jest do murowania, lecz zupełnie bezwartościowe do czyszczenia, ponieważ wskutek oddziaływania nań powietrza nie ma wcale desynfekcyjnych właściwości. Wapno powinno być przed każdorazowem użyciem świeżo gaszone — jest to warunek konieczny.

Montanina i inne środki przeciwgnilne są bardzo dobre, skuteczne, używanie ich wykonane być powinno według przepisów użycia i nie wolno ich nigdy używać jako domieszki z wapnem, gdyż i wapno i montanina tracą w takim razie swą skuteczność. Zdarza się czasem, iż wskutek niedokładnego obmywania ścian kadzi z używanego wapna tworzy się na ścianach kadzi kamień wapniowy i gdy się skrobie nożykiem, to wapno pryska jak ze ściany. Kamień wapniowy usunąć można najłatwiej rozczynem 1 :4 kwasu solnego. Co miesiąc trzeba przejść wszystkie kadzie tym rozczynem, aby w kadziach nie było kamienia wapniowego, w którego porach gnieździć się mogą szkodliwe drobnoustroje.

Na końcu kampanii trzeba wyczyścić kadzie fermentacyjne jak najstranniej i wysmarować dobrem karbolineum, które odkaża drzewo i chroni je przed gniciem.

Przed rozpoczęciem kampanii napuszcza się kadzie wodą, aby przez kilkugodzinne działanie, woda karbolineum wyługowała. Nie wypada kadzi na przelatowanie napełniać wodą, ponieważ woda gnije i powoduje silne zakażenie i gnicie drzewa.

Postępując z kadziami według wymienionych regół, będziemy mieli kadzie czyste, co przyczyni się do dobrych wydatków i ochronimy drzewo od gnicia, co obniży reperacye Jedno i drugie razem podwyższy zyskowność gorzelni, o co ostatecznie najwięcej nam chodzi.

Wiec producentów spirytusu.

Dnia 27/10 b. r. odbył się we Lwowie staraniem rawskiego Oddziału Towarzystwa gospodarskiego i pomocą Związku producentów spirytusu w Galicyi Ogólny wiec galicyjskich producentów spirytusu, celem zastanowienia się nad położeniem tego przemysłu krajowego wobec projektu rządowego podwyższenia podatku od wódki i umniejszenia bonifikacyi.

Przed rozpoczęciem obrad, udała się do bawiącego właśnie we Lwowie p. Ministra skarbu deputacya wiecu pod przewodnictwem ks. Pawła Sapiehy celem ustnego przedstawienia sprawy — poczem rozpoczęły się obrady bardzo licznie zebranego i ze wszystkich warstw społecznych złożonego zebrania.

Przewodniczącym wiecu wybrano jednogłośnie ks. Pawła Sapiehę, zastępcą przewodniczącego p. dra Leszka Majewskiego, sekretarzem p. Karola hr. Krusensterna.

Po czterogodzinnych obradach, które cechowała wielka zgodność zapatrywań i powaga położenia tego najważniejszego przemysłu krajowego, spowodowana projektem rządowym, powziął Wiec jednogłośnie następujące uchwały:

I. Ogólny Wiec producentów spirytusu w Galicyi wzywa wszystkich producentów, którzy jeszcze nie nadesłali odpowiedzi na kwestyonaryusze, aby je z podaniem możliwie najściślej prawdziwych dat przesłali najdalej do 10. listopada b. r. pod adresem dr. Leszek Majewski Radruż p. Horyniec, a zarazem wybiera Komisyę złożoną z Wpanów: dra Tadeusza Chrząszcza, Karola hr. Krusensterna, Gustawa Łączyńskiego, dra Leszka Majewskiego i Władysława Żeleńskiego celem zbadania materyału statystycznego i przedłożenia wniosków „Stale urzędującej Komisyi gorzelnianej" w jaki sposób materyał ten celem obrony bonifikacyi ma być użytym.

II. Ogólny Wiec producentów spirytusu w Galicyi wybiera „Stale urzędującą Komisyę gorzelnianą, która ma za zadanie dalej prowadzić akcyę obronną. Producentów spirytusu przeciw niebezpieczeństwom, grożącym temu przemysłowi tak z powodu obecnego projektu rządowego o podatku, bonifikacyi, rozdziale kontyngentu między gorzelnie już kontyngentem obdarzone i nim jeszcze nieobdzielone, jako tez z powodu wielu niewłaściwości, zawartych w ustawodawstwie gorzelnianem. Do komisyi wybrani ostali: poseł bar. dr. Battaglia, Ekscll. Leon Biliński, Ludwik Skarbek-Borowski, poseł St. Jędrzejowicz, poseł dr. Włodzimierz Kozłowski, poseł Kraiński Wincenty, poseł Krzeczunowicz, Karol hr. Krusenstern, dr. Leszek Majewski, poseł Moysa-Rosochacki, poseł hr. Stanisław Mycielski, poseł hr. Rey, ks. Paweł Sapieha, Dr. Władysław Sołowij, wiceprezes St. Starzyński, Wład. Żeleński.

III. Wobec zamierzonego przez Rząd podwyższenia podatku spirytusowego o 50 K. na hektolitrze, przy równoczesnem obniżeniu do połowy dzisiejszej bonifikacyi dla spirytusu kontyngentowanego, wzywa zebrany dnia 27. październka 1908 we Lwowie „Wiec Ogółu producentów spirytusu w Galicyi" Koło polskie we Wiedniu, aby wywarło odpowiedni nacisk na pana Ministra Skarbu i wymogło w razie przyjęcia podatku spirytusowego w proponowanej przez Rząd wysokości, conajmniej zatrzymanie bonifikacyi gorzelnianej w dotychczasowej wysokości, a w ten sposób uchroniło rolniczy przemysł gorzelniany od grożącej mu zupełnej ruiny.

IV. Zebrany dnia 27. października 1908 we Lwowie Ogólny wiec galicyjskich Producentów spirytusu wzywa Rząd, aby przed wniesieniem przedłożenia rządowego zwołał jeszcze raz ankietę gorzelnianą, a w każdym razie zawezwał przedstawicieli tego przemysłu z Galicyi celem wysłuchania opartego na zebranym po pierwszej ankiecie materyale statystycznym przedstawienia o ruinie grożącej przemysłowi gorzelnianemn w Galicyi w razie umniejszenia bonifikacyi gorzelnianej.

Kronika.

Zgon. W dniu 12. b. m. zmarł nagle w Opulsku pod Sokalem w dobrach hr. Zyberk-Plattera bł. p. Eisig Markus. Zmarły pozostawał jako kierownik gorzelni w Opulsku bez przerwy przez 38 lat. Przez osobiste przymioty i nieposzlakowany charakter zyskał sobie ogólny szacunek u kolegów i uznanie pra-

codawców. To też nagła śmierć wywołała powszechny smutek i żal. Bł. p. zmarły był długoletnim członkiem Polskiego Tow. Gorzelniczego. Niech mu ziemia lekką będzie.

Związek przedsiębiorców gorzelni rolniczych odbył we Lwowie dnia 27. października Walne Zgromadzenie. Sprawozdanie dyrekcyi za drugi rok istnienia organizacyi przyjętem zostało przez ogół producentów z uznaniem, tak z powodu ogólnego zastępstwa interesu właścicieli gorzelń, jak też z powodu cen, uzyskanych ze spirytusu z ubiegłej kampanii. Imieniem zebranych producentów wyrazili hr. Juliusz Korytowski z Płotyczy i p. Wiktor Korzenny z Brzozdowiec, uznanie dla Rady nadzorczej i Dyrekcyi, wraz z życzeniami tak korzystnego, jak dotąd rozwoju organizacyi na przyszłość.

W tym samym dniu zebrali się właściciele gorzelń, celem odbycia wiecu w sprawie planowanego przez rząd podniesienia podatku wódczanego. Zebranie uchwaliło wystosować apel do Koła polskiego, by stanęło w obronie interesów nie tylko właścicieli gorzelń, ale szerokich mas hodowców bydła, którymi w dzisiejszych stosunkach są prawie jedynie włościanie. Korzystając z bytności ministra skarbu, udała się deputacya właścicieli gorzelń złożona z najwybitniejszych producentów całego kraju i syndyka Związku dra Sołowija, z prośbą o jak najrychlejsze uwzględnienie trudnych stosunków krajowej produkcyi.

Minister przyjął życzliwie tę deputacyę i obiecał w miarę możności przychylnie i życzliwie traktować postulaty krajowego gorzelnictwa.

W Biurze jest do obsadzenia jedna posada dla zdolnego pomocnika 50 kor. miesięcznie wikt, mieszkanie etc. i mała ordynarya. Do objęcia zaraz samodzielnie w zachodniej Galicyi. Kompetować mogą Członkowie Towarzystwa przy równoczesnem nadesłaniu odpisów świadectw.

P. T. Czytelnicy przy zamawianiu u firm łaskawie raczą powoływać się na dział inseracyjny „Gorzelnika"!